

PAT-NO: JP402057202A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 02057202 A

TITLE: PREPARATION OF ACCESSORY MADE OF WIRE

PUBN-DATE: February 27, 1990

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

HOJO, MASAAKI

HOJO, TOKITAKA

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

NIKKO SEIKO KK

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP63209069

APPL-DATE: August 23, 1988

INT-CL (IPC): A44C007/00, A44C005/04 , A44C025/00

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain an accessory having a beautiful form and an automatically restoring force to an original form after being stretched by going through a process of winding a wire made by twisting a plurality of wirerods together round a specified form of core member quenching at least one time to form the main part of an accessory.

CONSTITUTION: A wire 1 is quenched after being wound round a core member 2 of circular form in section which is thin at the center and thicker to the ends 2a, 2b. At this time, it is desirable that the heating temperature is at 400&deg;-800&deg;;, and the time required is about 5 to 10 minutes. Cooling is done with water or oil. The wire 1, after quenched and the core

member 2 being  
removed, has an approximately circular form of wound shape and a  
spiral form  
with thicker ends, and further is given an elasticity. The last to  
be done is  
to attach both ends of the wire 1 with brazing or adhesive, etc., and  
connect  
like a ring. Thus, a necklace is completed.

COPYRIGHT: (C)1990,JPO&Japio

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

平2-57202

⑬ Int. Cl.<sup>5</sup>

A 44 C 7/00  
5/04  
25/00

識別記号

A

庁内整理番号

8912-3B  
8912-3B  
8912-3B

⑭ 公開 平成2年(1990)2月27日

審査請求 有 請求項の数 2 (全5頁)

⑮ 発明の名称 ワイヤ製アクセサリーとその製造方法

⑯ 特 願 昭63-209069

⑰ 出 願 昭63(1988)8月23日

⑱ 発 明 者 北 條 正 明 大阪府岸和田市山直中町761  
⑲ 発 明 者 北 條 時 敬 大阪府岸和田市山直中町761  
⑳ 出 願 人 日興製鋼株式会社 大阪府岸和田市山直中町761  
㉑ 代 理 人 弁理士 鈴木 武夫

明 細 書

1. 発明の名称

ワイヤ製アクセサリーとその製造方法

2. 特許請求の範囲

1. 線材によりアクセサリーの主体部が形成されたアクセサリーにおいて、このアクセサリーの主体部が複数の線材を撚り合わせたワイヤからなり、このワイヤが伸縮自在の復元性を有する螺旋状に形成されてなることを特徴とするワイヤ製アクセサリー。
2. 線材によりアクセサリーの主体部が形成されたアクセサリーの製造方法において、複数の線材を撚り合わせてなるワイヤを、所定の形状の芯材に巻回して焼き入れする工程を、少なくとも1回行うことにより、アクセサリーの主体部を形成することを特徴とするワイヤ製アクセサリーの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

<産業上の利用分野>

本発明は、プレスレットやネックレス等のア

クセサリー、及びその製造方法に関し、詳しくは複数本の線材を撚り合わせた撚りワイヤ（以下ワイヤという）を用いたアクセサリー、及びその製造方法に関する。

<従来の技術>

従来、ワイヤは、その持ち味である、大きな引っ張り強度と可撓性とを利用し、主として重量物運搬用のケーブルや同じく重量物を結束する紐部材とし使用されている。

ところが、円高であることや、廉価なNIE S製品の出現により、国内のワイヤ生産量は減少する一方である。

そこで、出願人は、ワイヤ業界の低迷を打開すべく、このワイヤの新たな用途を開発せんとして鋭意研究したところ、ワイヤの特性を十分に発揮でき、その付加価値を高め得る対象として、アクセサリーが浮かび上がった。

<発明が解決しようとする課題>

このアクセサリーの分野においては、従来から線材を用い、種々の形状に仕上げていくもの

が知られている。しかし、これは単一の線材をラジオペンチ等で折り曲げてゆくものであり、製造においては、手作業であるため、熟練を要する上に量産ができない。

また、製品としても、折り曲げ細工によるものであるため、アクセサリーの着用中、或いは着脱時等に外力が加えられ、引き伸ばされたりすると元の形にはもどらないという欠点を有す。そして、単に単一の線材を巻回しただけであるため、今一つ趣に欠ける点もある。

本発明は、ワイヤを螺旋状に巻回されることにより、美しい形態を呈し、且つ引き伸ばされても元の形に自動的に復元するアクセサリーとその製造方法の提供を目的とする。

#### <問題点を解決するための手段>

本発明のワイヤ製アクセサリーは、線材によりアクセサリーの主体部が形成されたアクセサリーであって、このアクセサリーの主体部が複数の線材を撚り合わせたワイヤからなり、このワイヤが伸縮自在の復元性を有する螺旋状に形

成されてなることを特徴とする。

本発明のワイヤ製アクセサリーの製造方法は、線材によりアクセサリーの主体部が形成されたアクセサリーの製造方法であって、複数の線材を撚り合わせてなるワイヤを、所定の形状の芯材に巻回して焼き入れする工程を、少なくとも1回行うことにより、アクセサリーの主体部を形成することを特徴とする。本発明は、上記ワイヤ製アクセサリーとその製造方法とを提供することにより、従来の問題点を解決した。

尚、ここでいう、少なくとも1回の焼き入れとは、同じ形状の芯材で繰返し行うものと、前回の芯材とは違う形状の芯材で行うものの両方を含むものとする。

#### <作用>

本発明のワイヤ製アクセサリーは、主体部が、複数の芯材を撚り合わせてあるワイヤを螺旋状に巻回してなる為、ワイヤ自体のスパイラル状の筋模様と螺旋状のワイヤの形態が相俟って、光を分散するように乱反射させる。これにより、

このアクセサリーは、メッキを施された単一线材のような強い反射はなせずに、燦銀のような淡い光り方をし、高級感を漂わせることができる。また、復元性を有した螺旋状のワイヤは、伸縮するため、着脱が容易で多少の力で歪められても変形することがない。

本発明のワイヤ製アクセサリーの製造方法は、少なくとも1回、ワイヤを芯材に巻回して焼き入れをする。この焼き入れにより、ワイヤは螺旋状の形態を保ち得るようになり、それと同時に、引き伸ばされても元の形に戻る復元性を付与される。上記の作業は機械を利用し簡単に行なえるため、螺旋の大きさや形が揃い、且つ復元性を備えた螺旋状ワイヤを短時間で大量に製造することができた。

#### <実施例>

以下に図面を参照して、この発明の好適な実施例を例示的に詳しく説明する。ただし、この実施例に記載されている構成部品の寸法、形状、材質、その相対配置などは、特に特定の記載

がないかぎり、この発明の範囲をそれらのみに限定する趣旨のものではなく、単なる説明例に過ぎない。

第1図は本発明のワイヤ製アクセサリーの第1の実施例を示す説明図である。

このネックレスは、複数本の線材00…00を撚ったワイヤ(1)を、両端が太くなるよう円形にコイルすることにより、螺旋状に形成されたものからなる。螺旋状のワイヤ(1)の両端は互いにロー付けされて、ワイヤ(1)全体としては環状をなしている。そして、螺旋状のワイヤ(1)は、その螺旋形状を保ち得るよう弾性を付与されている。ワイヤ(1)の素材は防錆性を有するステンレス合金で、その表面は金メッキされている。

このように構成された、このネックレスは、ワイヤ線材00…00が構成するスパイラル状の筋模様と螺旋状のワイヤ(1)の形態とが相俟って、光を乱反射させる。即ち、このネックレスは、施された金メッキの輝きを分散させるため、単一线材に施したメッキのような強い光沢は有さ

ず、純金を用いて作ったような、渋く重みのある光り方をし、高級感を漂わせるものとなっている。

また、復元性を付与されたこのネックレスは、首にかける際には引き伸ばすことができる為、着脱が容易であり、更には、多少の力で歪められても自動的に元の形に戻ることができる。

このネックレスの製造方法を、第2図に基づき説明する。まずワイヤ(1)を、中央部が細く、先端部(2a)(2b)に行くに従い太くなる断面真円形状の芯材(2)に巻回する。そして、同図の状態で焼き入れを行う。この際加熱温度は400℃～800℃、時間は5分から10分位が望ましい。冷却は水又は油にて行う。

焼き入れが済み、芯材(2)を抜き取れば、ワイヤ(1)は巻回形状が略円形で、且つ、両端が太くなった螺旋状に型づけられ、更に弾性も付与されている。

後はワイヤ(1)の両端同士をロー付けや接着剤等で取着し、ワイヤ(1)を環状に縫えば、第1図

に示されるネックレスの完成である。

第3図は第2の実施例を示す説明図である。このイヤリングは、主体部が複数本の線材を燃ったワイヤ(1)を一端が細くなるよう円形にコイルし、螺旋状としたものからなる。そして、この螺旋状ワイヤ(1)の中に、もう一本のワイヤ(3)が通され、このワイヤ(3)を環状に縫うことによって、螺旋状ワイヤ(1)はこの図の状態を保っている。尚、(K)は耳への取り付け金具である。この実施例のワイヤも先のものと同じステンレス合金の燃線からなり、表面には金メッキが施されている。そして、先の実施例と同様に高級感のある輝きを呈す外、その形状自体もユニークなものとなっている。

尚、このイヤリングの主体部の製造方法は、円錐形の芯材にワイヤを巻回して焼き入れすればよい。

第4図は第3の実施例を示す説明図である。このイヤリングは円形にコイルされた螺旋状ワイヤ(1)を、押し潰したように平たくし、両端を

縫いで環状となしたものである。このイヤリングは、ステンレス合金の線材を燃ったワイヤ(1)に銀メッキを施してあるが、線材がスパイラル状の筋を構成するため、光の反射を分散し、燐銀のような光沢を有す。

このイヤリングの製造方法は、円柱状の芯材(図示せず)にワイヤを巻回し、その状態で一度焼き入れを行う。次に、第5図に示されるような溝部を有する、芯材(4)の溝部に嵌め込むように巻回して、前回より高い温度で焼き入れする。そして、芯材から外せば、ワイヤ(1)は第4図のように平たい形状となっており、これを短く切った後に両端をロー付けし、取付金具(K)を取着すれば完成である。

第6図(イ)に示されるものは、第4の実施例である。このイヤリングは、主体部がステンレス製の燃りワイヤ(1)を半円状にコイルさせて、螺旋形とし(同図(ロ))、このワイヤ(1)の直線部(1a)を軸に半円部(1b)を360度開かせたものからなる。ワイヤの端部と端部はロー付され、

また、軸となった直線部(1a)の内側には飾り兼軸固定用の金具(P)が取着されている。このイヤリングのワイヤも第3の実施例と同様、銀メッキが施されており、燃られた線材がスパイラル状の影を作ることから、燐銀のような光沢を奏す。

このイヤリングの製造方法は、断面半円形状をなす棒芯材(図示せず)にワイヤ(1)を巻回して焼き入れし、その後にもう1度同じ芯材で焼きを入れる。この2度目の焼き入れでワイヤ(1)は、第6図(ロ)に示されるような、振れのない断面半円形状の筒状となる。そして、同図(ロ)の状態から直線部(1a)を軸に半円部(1b)を360度開かせ(同図(イ))、ワイヤ(1)の両端同士をロー付けし、金具(P)をつければ完成である。

第7図に示されるものは、第5の実施例である。このプレスレットの主体部は、ステンレス製の燃りワイヤ(1)を四角形の螺旋状にコイルし、この螺旋の中にもう1本の腕輪形の輪(5)を挿入し、夫々の両端を金具(K1)(K1)でとめたものか

らなる。そして、燃りワイヤ(1)は四角柱を模したような形状となっている。

このブレスレットの製造方法は、四角柱の芯材に燃りワイヤ(1)を巻回し、その状態で焼き入れを行う。芯材が抜かれたワイヤ(1)は、上記巻回方向と逆の方向に少し戻ろうとするので、完全な四角柱状とはならず、第7図のような捩れた四角柱となる。そして、このワイヤ(1)の中に腕輪形に焼き入れたもう一本のワイヤ(5)を挿入し、夫々のワイヤの両端を金具(K1)(K1)でとめればブレスレットの完成である。

第8図に示されるものは、第6の実施例である。このネックレスの主体部は、円形にコイルして螺旋形とした燃りワイヤ(1)を、更にもう一度円形にコイルしたものからなり、ワイヤ(1)の両端は夫々チェーン(7)に取着されている。

このネックレスの製造方法は、先に説明した第3の実施例とほぼ同じである。即ち、まず小径の円柱の芯材(図示せず)にワイヤを巻回して焼き入れする。そして、芯材を抜いた後、新

たに大径の円柱の芯材(図示せず)に、この螺旋状ワイヤを巻回し、前より高い温度で焼き入れをする。後はチェーン(7)を取着すればネックレスの完成である。

以上、実施例について説明したが、メッキは黒等、他の色を用いるも自由であり、逆にメッキを施さなくてもよい。そして、ワイヤが形成する螺旋の巻回形状は適宜に変更してよい。

#### <発明の効果>

上述の如く、本発明のワイヤ製アクセサリーは、主体部が、ワイヤ自体のスパイラル状の筋模様と螺旋状のワイヤの形態が相俟って、光を分散するように乱反射させることができる。これにより、このアクセサリーの主体部は、メッキを施された単一線材のような強い反射はなせずに、燦したような渋い光り方をし、高級感を漂わせることができる。また、復元性を有した螺旋状のワイヤは、伸縮するため、着脱が容易で、更には、多少の力で歪められても変形することがない。

本発明のワイヤ製アクセサリーの製造方法は、少なくとも1回、ワイヤを芯材に巻回して焼き入れをする。この焼き入れにより、ワイヤは螺旋状の形態を保ち得るようになり、それと同時に、引き伸ばされても元の形に戻る復元性を付与される。上記の作業は機械を利用して簡単に行なえるため、螺旋の大きさや形が揃うと共に、復元性を備えた螺旋状ワイヤを短時間で大量に製造することができた。

このように、本発明のワイヤ製アクセサリーとその製造方法は、従来品にない美しさを秘めたアクセサリーを廉価に量産することができるため、その実用上の価値は著大である。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明のワイヤ製アクセサリーの第1の実施例を示す説明図、第2図は同実施例の製造方法を示す説明図、第3図は第2の実施例を、第4図は第3の実施例を夫々示す説明図、第5図は第3の実施例の製造方法を示す説明図、第6図(i)(v)は第4の実施例を、第7図は第5

の実施例を、第8図は第6の実施例を、夫々示す説明図である。

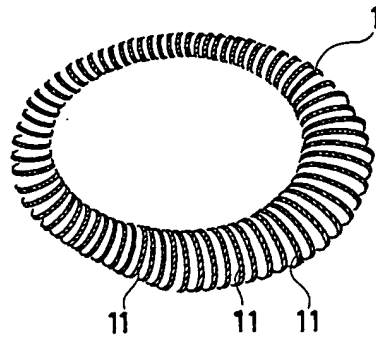
(1) … ワイヤ、00 … 線材。

出願人 日興製鋼株式会社

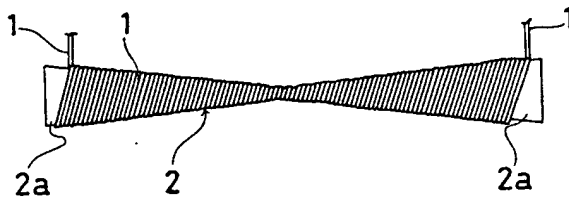
代理人 鈴木 武夫



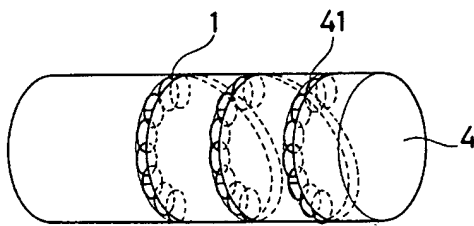
第1図



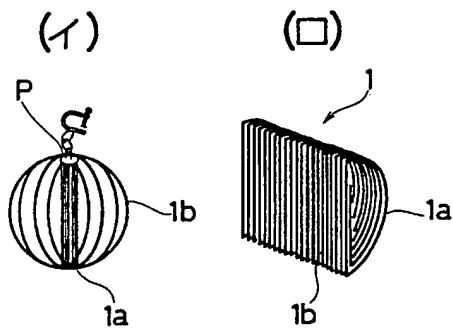
第2図



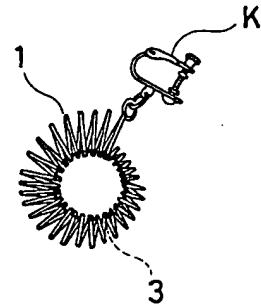
第5図



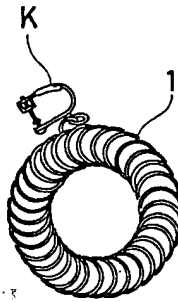
第6図



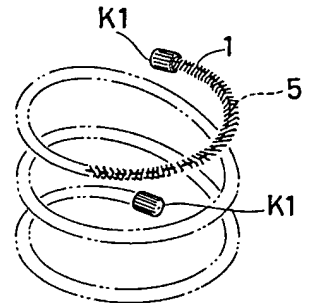
第3図



第4図



第7図



第8図

